


Seachlore

# MANUAL DE USO

Estimado cliente:

Enhorabuena por la elección de nuestro sistema de electrólisis de sal Seachlore para su piscina.

Los sistemas de electrólisis de sal Seachlore han sido diseñados y fabricados teniendo en cuenta las necesidades específicas existentes para el agua de su piscina. Su sencillez de manejo, fácil instalación y bajo mantenimiento lo convierten en un aliado del cual casi no se tendrá que preocupar.

Antes de empezar la instalación lea detenidamente este manual de instrucciones y una vez puesto en marcha el sistema, guárdelo para futuras consultas.

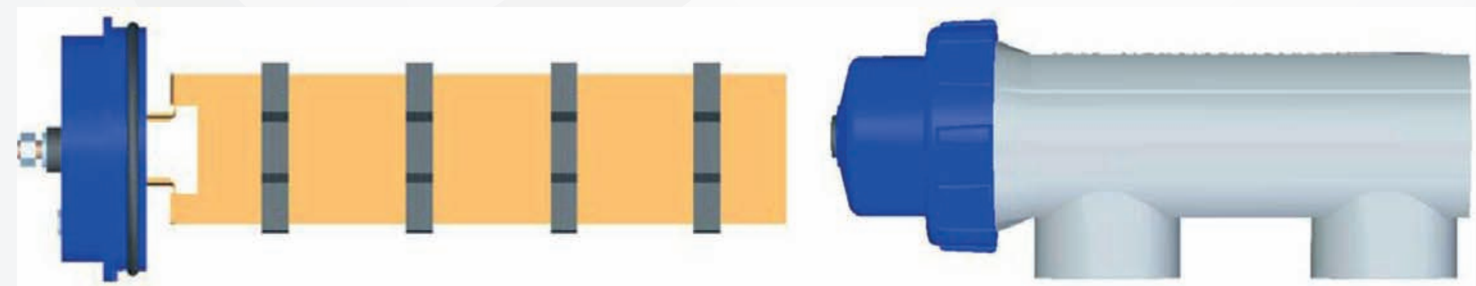
En las instrucciones de este manual se describe el funcionamiento de los modelos Seachlore 12, Seachlore 18 y Seachlore 35.

**COMPROBACIÓN:**

Elementos suministrados:

- Unidad central de procesamiento (CPU).
- Electrodo.
- Porta electrodo.
- Manual.





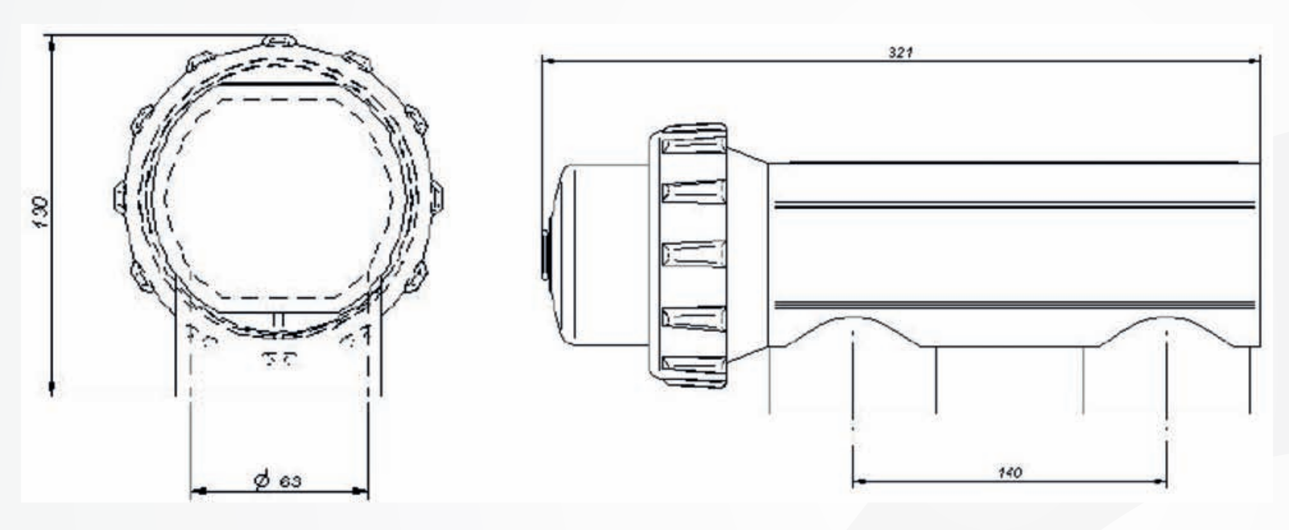
**MUY IMPORTANTE:**

Antes de instalar o realizar alguna labor de mantenimiento, desconectar el cable de alimentación de la CPU (230 Vac).

- El sistema debe ser instalado por personal cualificado, de acuerdo con todos los reglamentos eléctricos locales y nacionales.
- Comprobar que la tensión de alimentación se corresponde con la indicada en la etiqueta situada en el lateral.
- Asegúrese de realizar conexiones eléctricas firmes para evitar falsos contactos, con el consiguiente recalentamiento de los mismos.
- No conectar el cable de alimentación de red antes de haber realizado todas las conexiones de alimentación de la célula de electrólisis.
- Elegir el lugar de instalación de forma que el sistema sea de fácil acceso y permita fácil visualización de la CPU y el electrodo.

# ESPEFICICACIONES TÉCNICAS:

## DIMENSIONES:




## ESPECIFICACIONES:

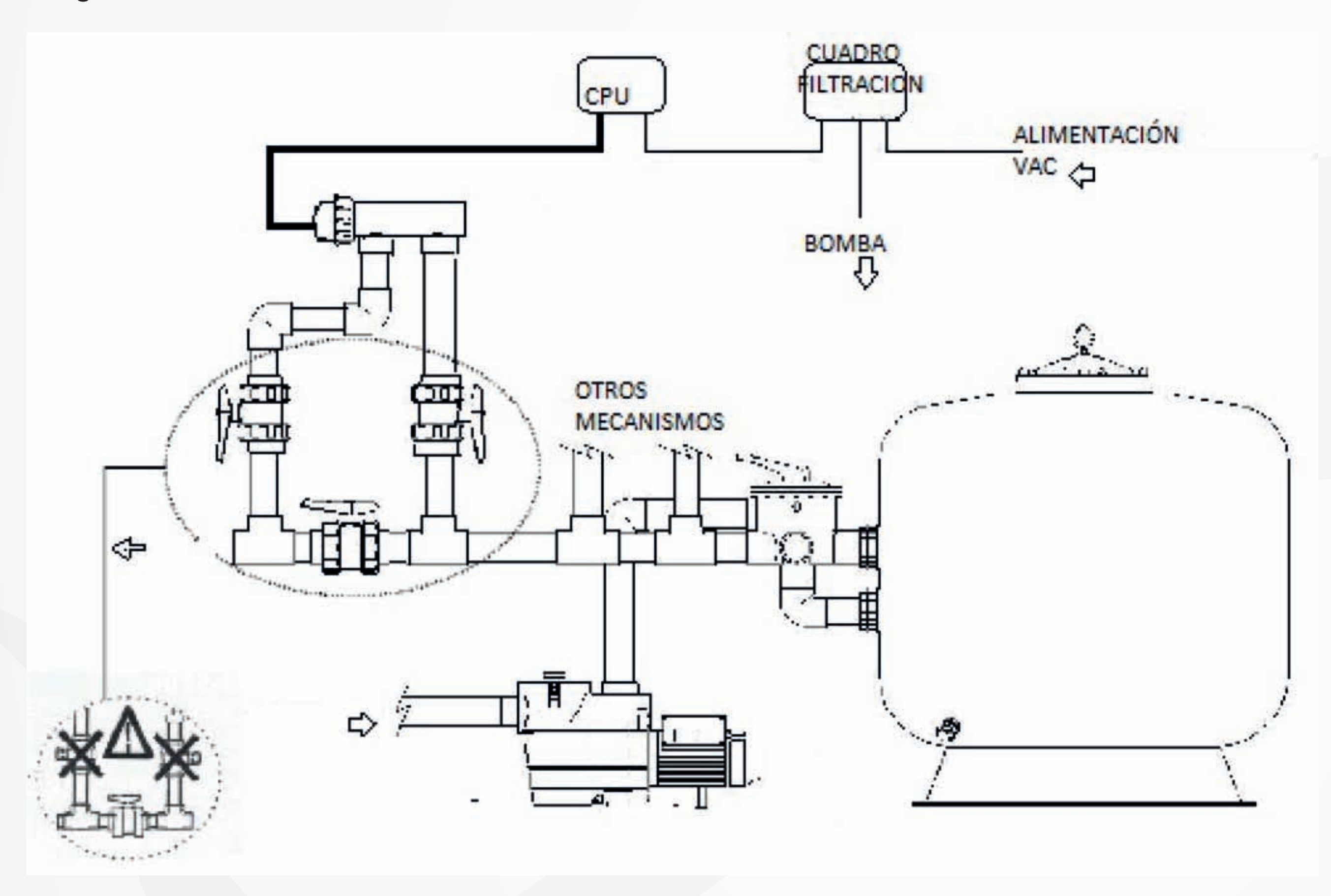
| | |
|---|---|
| Control: | Microprocesador. |
| Alimentación: | 230 Vac / 50-60 Hz. / H05RR-F-3G (3x1 mm$^2$). |
| Salida: | 6Vcc. 14A (Seachlore 12), 20A (Seachlore 18), 40A (Seachlore 35) máx.<br>RV-K-1000V 2x6 mm$^2$. Cable electrodos. |
| Cable para temperatura+<br>Detector de agua: | 3x1 mm$^2$ H05W-F-3G1. |
| Autolimpieza: | Cambio de polaridad automática programable. |
| Fusible: | 1A (Seachlore 12), 1,25A (Seachlore 18), 3,15A (Seachlore 35). |
| Refrigeración: | Convección / Forzada. |

## ESPECIFICACIONES ELECTRODO:

| | |
|---|---|
| Salinidad recomendada: | 4,5 gr. NaCI / Litro. |
| Salinidad rango: | 4 - 6 gr. / L. |
| Electrodo: | Titanio con óxidos especiales. |
| Máxima presión: | 1,5 Kg./cm$^2$. |
| Máxima temperatura: | 40ºC / 104ºF. |
| Porta electrodo: | Polimero de la familia del metacrilato. |
| Conexión a tubería: | Encolado con adhesivo para PVC / Ø63. |
| Producción de NaCIO:<br>(25ºC 4,5gr./L. NaCI) | 35gr/h. 840gr/día - Seachlore 35.<br>18gr/h. 432gr/día - Seachlore 18.<br>12gr/h. 288gr/día - Seachlore 12. |

## CÓMO INSTALAR:

Diagrama de instalación recomendado:




**CPU:**

- Instalar siempre la CPU del sistema Seachlore de forma vertical y sobre una superficie (pared) rígida.

- Para garantizar su buen estado de conservación, debe procurarse instalar siempre el equipo en un lugar seco y bien ventilado. Dado el grado de estanqueidad de la CPU del sistema Seachlore no instalar a la intemperie.

- La CPU debe ser instalada lo suficientemente alejada del porta electrodo de forma que no pueda sufrir salpicaduras de agua de forma accidental, y siempre por encima de la misma.

- De manera especial, evite la formación de ambientes corrosivos debidos a las soluciones minoradoras del pH (concretamente las formuladas con ácido clorhídrico “HCI”, también denominado comercialmente “ácido muriático” o “salfumant”).

- Se recomienda el uso de minoradores de pH (pH minus) basados en sulfúrico diluido para evitar ambientes corrosivos en el área técnica.

- El contacto “ALARM” de la CPU debe estar interconectado con un contacto libre de tensión en el cuadro de maniobra de la depuradora, de manera que la bomba y el sistema Seachlore se conecten de forma simultánea. Si la bomba se parase por cualquier circunstancia, la CPU también debe hacerlo.

**PORTA ELECTRODO:**

El porta electrodo está fabricado en polímero transparente en cuyo interior se aloja el electrodo. El porta electrodo debería instalarse en un lugar protegido de la intemperie y siempre detrás del sistema de filtración. En caso de existencia de otros dispositivos en la instalación como bombas de calor, sistemas de control, ect. éstos deberán situarse siempre antes del sistema de electrólisis.

La instalación deberá permitir el fácil acceso del usuario al electrodo.

El porto electrodo siempre debe situarse HORIZONTALMENTE en un lugar de la tubería de manera que pueda ser aislado del resto de la instalación mediante dos válvulas. De este modo se podrán efectuar las tareas de mantenimiento sin necesidad de vaciar total o parcialmente la piscina.

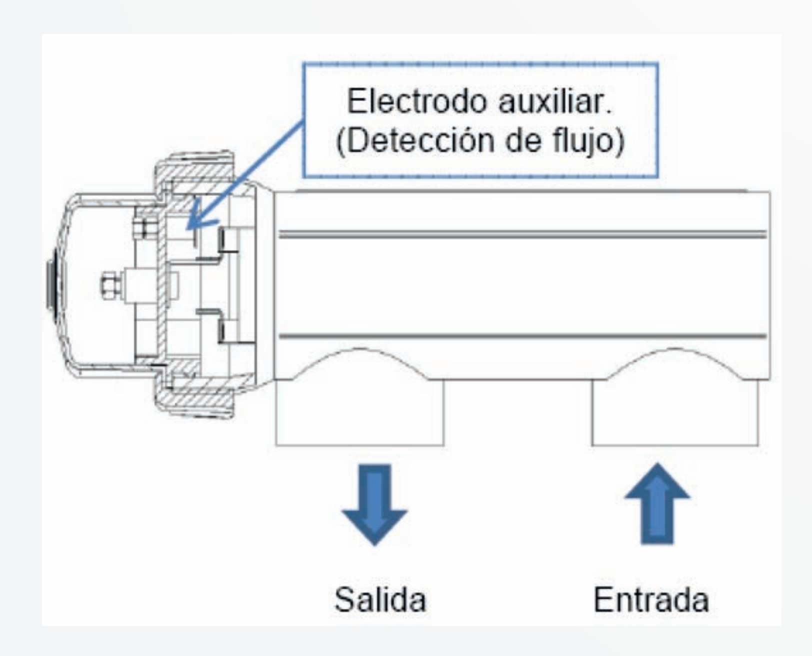
En caso de que el porta electrodo se instale en By-Pass (opción recomendada), deberá introducirse una válvula que regule el caudal a través del mismo.

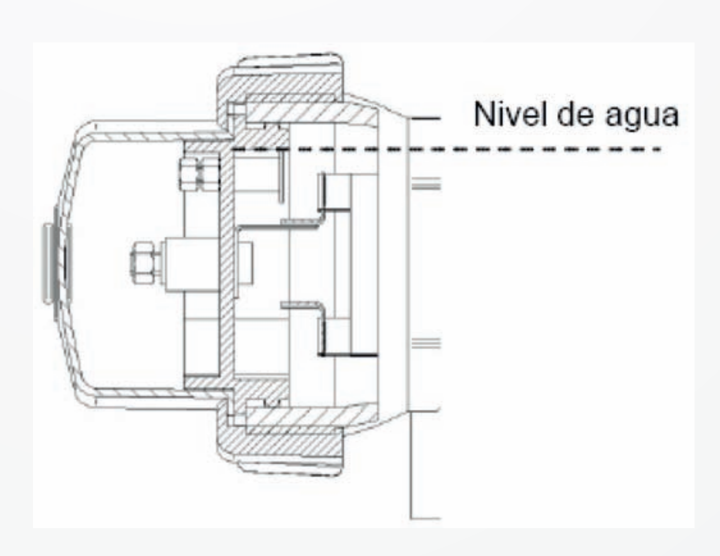
Antes de proceder a la instalación definitiva del sistema, deberían tenerse en cuenta los siguientes comentarios:

1. Debe respetarse el sentido del flujo (entrada / salida).

2. El sistema de recirculación debe garantizar el caudal mínimo consignado en la tabla de Especificaciones técnicas para cada modelo.

3. El sistema detector de flujo se activa en caso de que no haya recirculación (flujo de agua a través de la célula o bien que ésta sea muy baja). La no evacuación del gas de electrólisis genera una bolsa que aísla eléctricamente al electrodo auxiliar. Por lo tanto, al introducir el electrodo en el porta electrodo, la sonda de nivel (electrodo auxiliar) deberá quedar situada en la parte superior de la misma. La disposición más segura es la del diagrama de instalación recomendado.

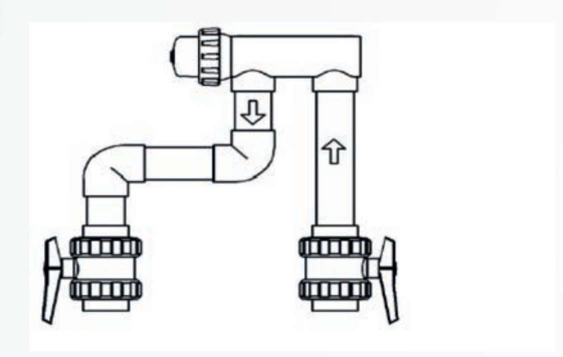


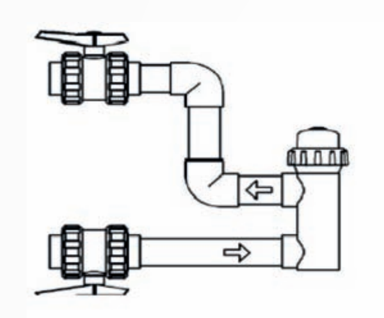



# FORMAS DE INSTALAR EL PORTA ELECTRODO:

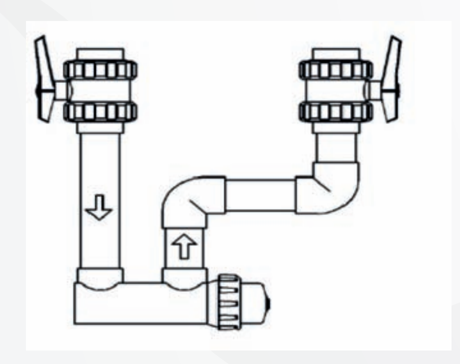
Otras disposiciones sólo serían aceptables si permitieran igualmente la detección de bajo caudal. Las instalaciones según la configuración "no aceptable" deben ser evitadas ya que la detección de "No Flow" no será posible o bien se formará una gran burbuja de gas.

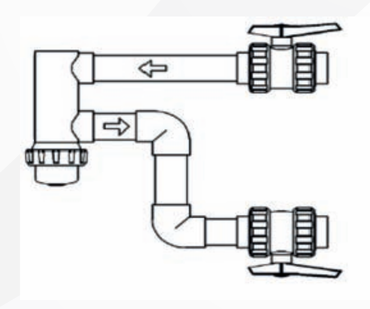
**CORRECTO:**





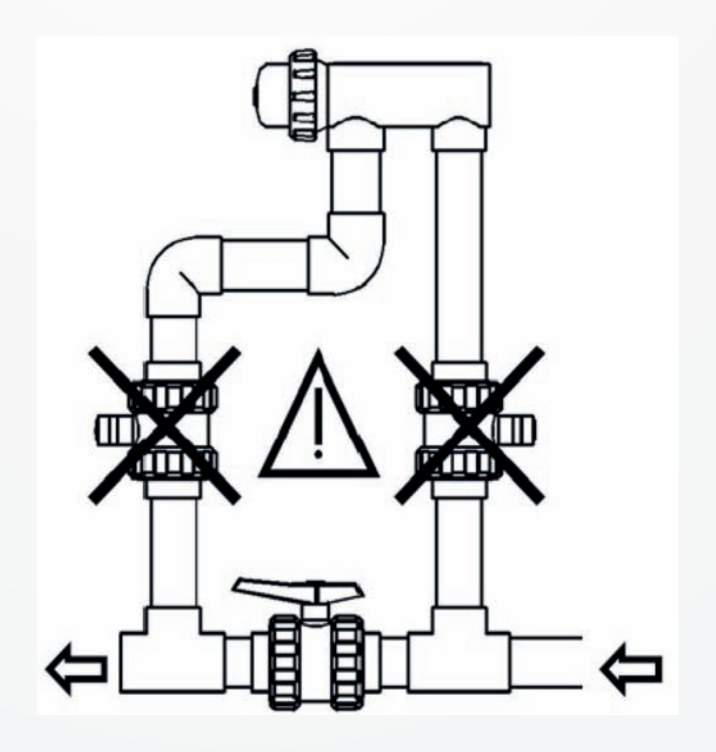
**NO ACEPTABLE:**





**ATENCIÓN PELIGRO:**

Si se cierran simultáneamente las válvulas de entrada y salida a la tubería donde va instalada el porta electrodo, el detector de flujo no funcionará correctamente, con el consiguiente riesgo de ruptura. Aunque resulta una situación extremadamente inusual, se puede evitar bloqueando, una vez instalado el equipo, la válvula de retorno hacia la piscina, de forma que no pueda ser manipulada accidentalmente.



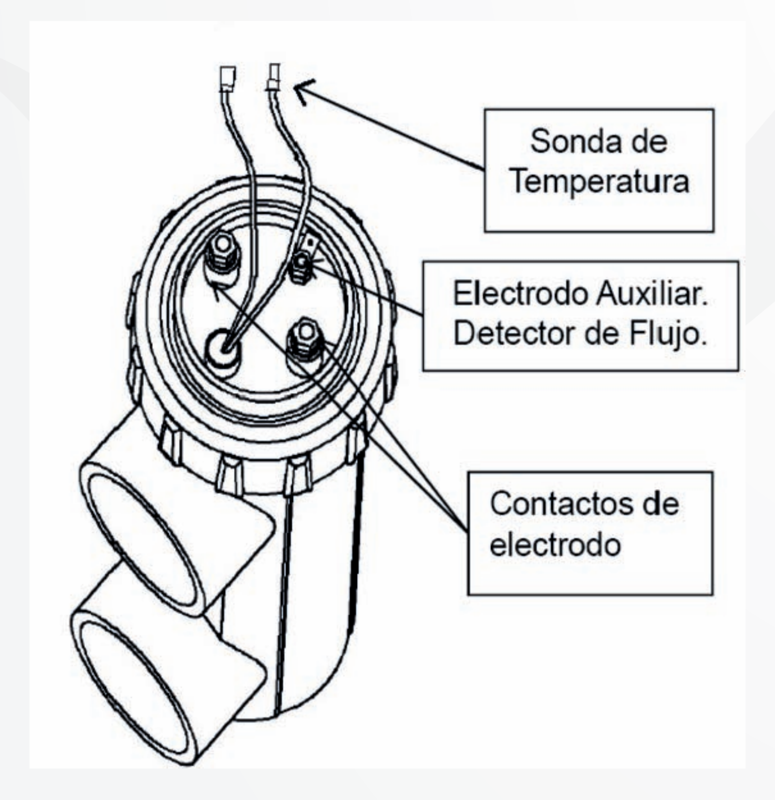
## CONEXIONADO ELÉCTRICO:

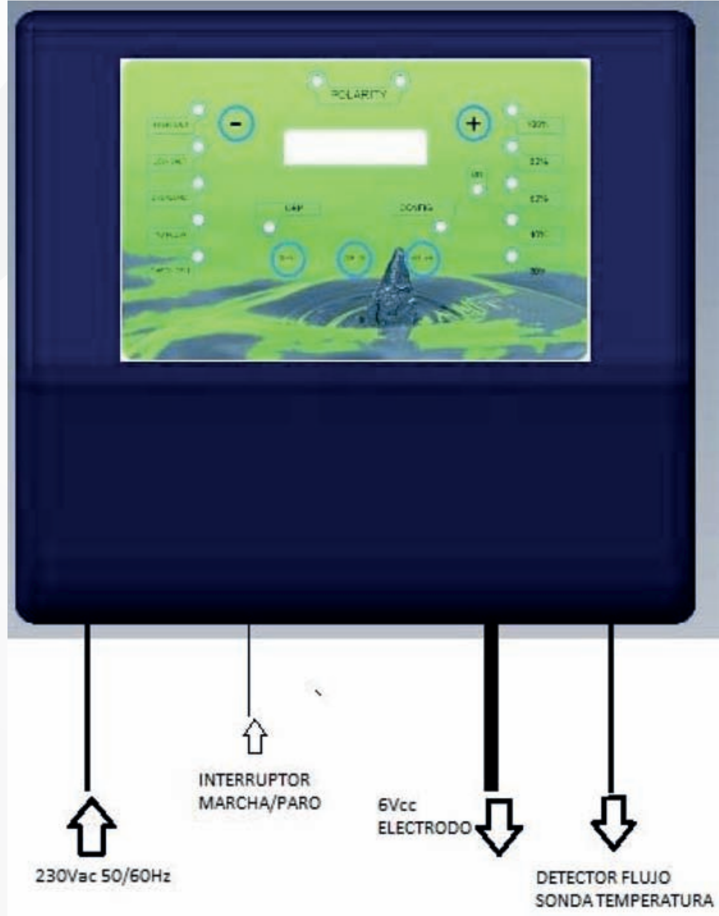
Comprobar que todas las conexiones son firmes para evitar falsos contactos, con el consiguiente recalentamiento de los mismos.

Realizar la interconexión entre el electrodo y la CPU según el esquema de esta página.

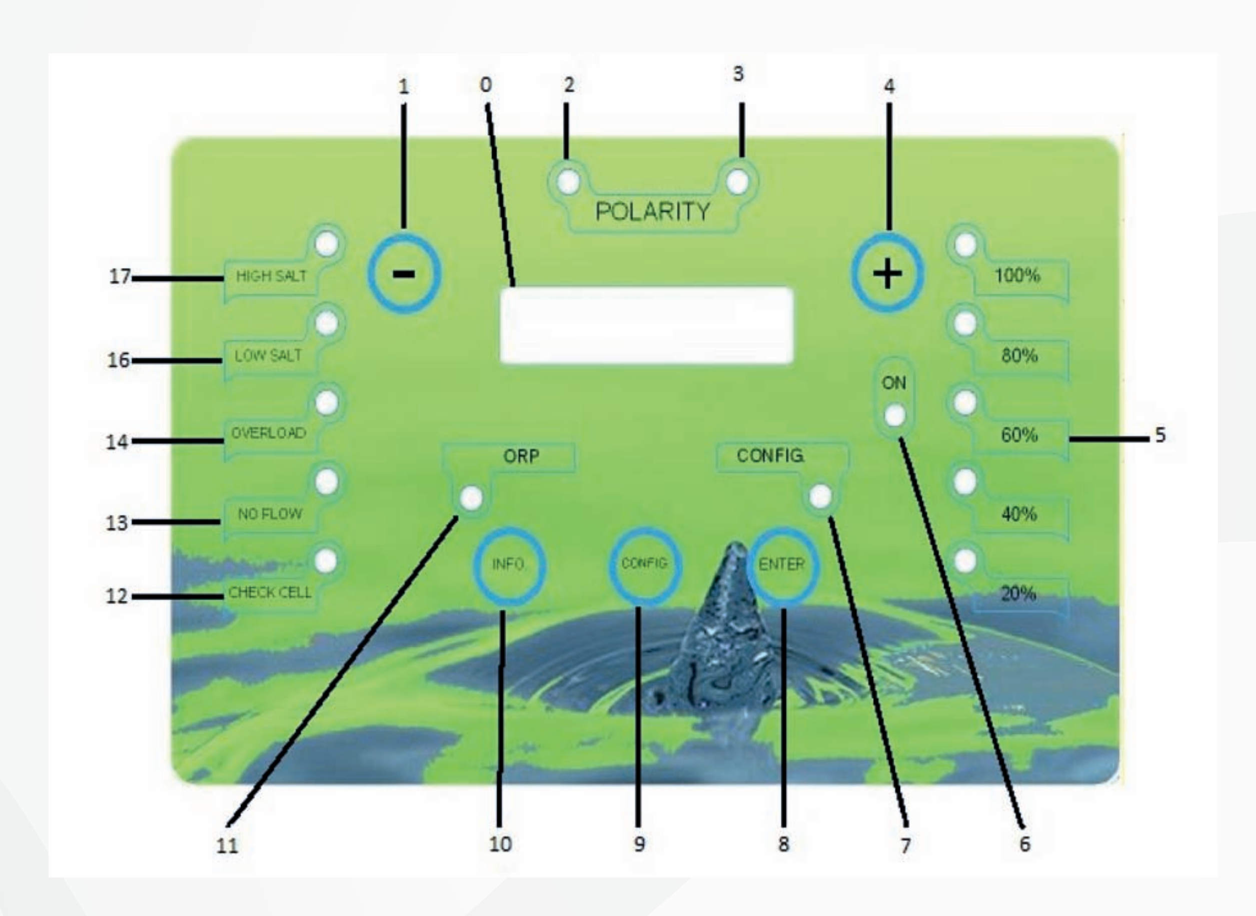
El sistema cambia la polaridad de los electrodos de manera automática, dependiendo de la programación, produciendo el efecto de auto-limpieza (descalcificación anódica). Cuando el “Contacto 1” es cátodo, el “Contacto 2” es ánodo y viceversa.

**IMPORTANTE:** Debido a la relativa elevada intensidad de corriente contínua que circula por los cables de alimentación del electrodo, no debe modificarse la longitud ni sección de los mismos sin hacer la previa consulta a su distribuidor autorizado.
El cable de conexión CPU - Electrodo, debe ser de la sección recomendada en este manual.



# FUNCIONES DEL SEACHLORE:




0. Pantalla donde leeremos las indicaciones así como averías y estado.
1. Pulsador para disminuir la producción de cloro y movernos por el menú.
2. Led que nos indica que trabaja en corriente directa.
3. Led que nos indica que trabaja en corriente inversa.
4. Pulsador para aumentar la producción de cloro y movernos por el menú.
5. Leds que nos indican aprox. la potencia que estamos usando de la CPU.
6. Led que nos indica que hay tensión.
7. Led que nos indica que estamos en configuración.
8. Pulsador para ejecutar órdenes y moverse por el menú.
9. Pulsador para configurar el sistema y moverse por el menú.
10. Pulsador para información del Seachlore y moverse por el menú.
11. Led que nos indica si está conectado o no la función ORP.
12. Led que nos indica que tenemos que revisar el electrodo.
13. Led que nos indica la falta de agua en el porta electrodo.
14. Led que nos indica un sobre consumo en el Seachlore.
16. Led que nos indica un bajo nivel de sal.
17. Led que nos indica un alto nivel de sal.

# COMO MOVERNOS POR LOS MENÚS:

## MENÚ CONFIGURACIÓN:

Normalmente la pantalla muestra la producción programada en la línea superior y el estado del sistema en la línea inferior. Hay dos menús, el menú de información INFO y el menú de configuración CONFIG.

Pantalla de IDIOMA: pulsando CONFIG. nos muestra el idioma que tenemos seleccionado en ese momento. Podemos cambiarlo mediante los pulsadores +/- y buscar otro: Ingles, Español, Catalán, Francés, Italiano, Ruso*). Tanto si hemos cambiado de idioma o no, pulsando CONFIG. pasamos a la siguiente pantalla y pulsando ENTER volvermos a la pantalla de inicio.

Pantalla de ORP: nos muestra la selección actual. Mediante los pulsadores +/- cambiamos o no la opción actual (- = No) (+ = Si). Si escogemos que “No”, vamos a la pantalla de HORAS DE LIMPIEZA. Si la opción es SI, mediante +/- podemos elegir como queremos que actúe (4-20mA, 0-10V, NC contacto, NO contacto). Una vez escogido pulsando CONFIG. pasamos a la pantalla siguiente y pulsando ENTER volvemos a la pantalla de inicio.

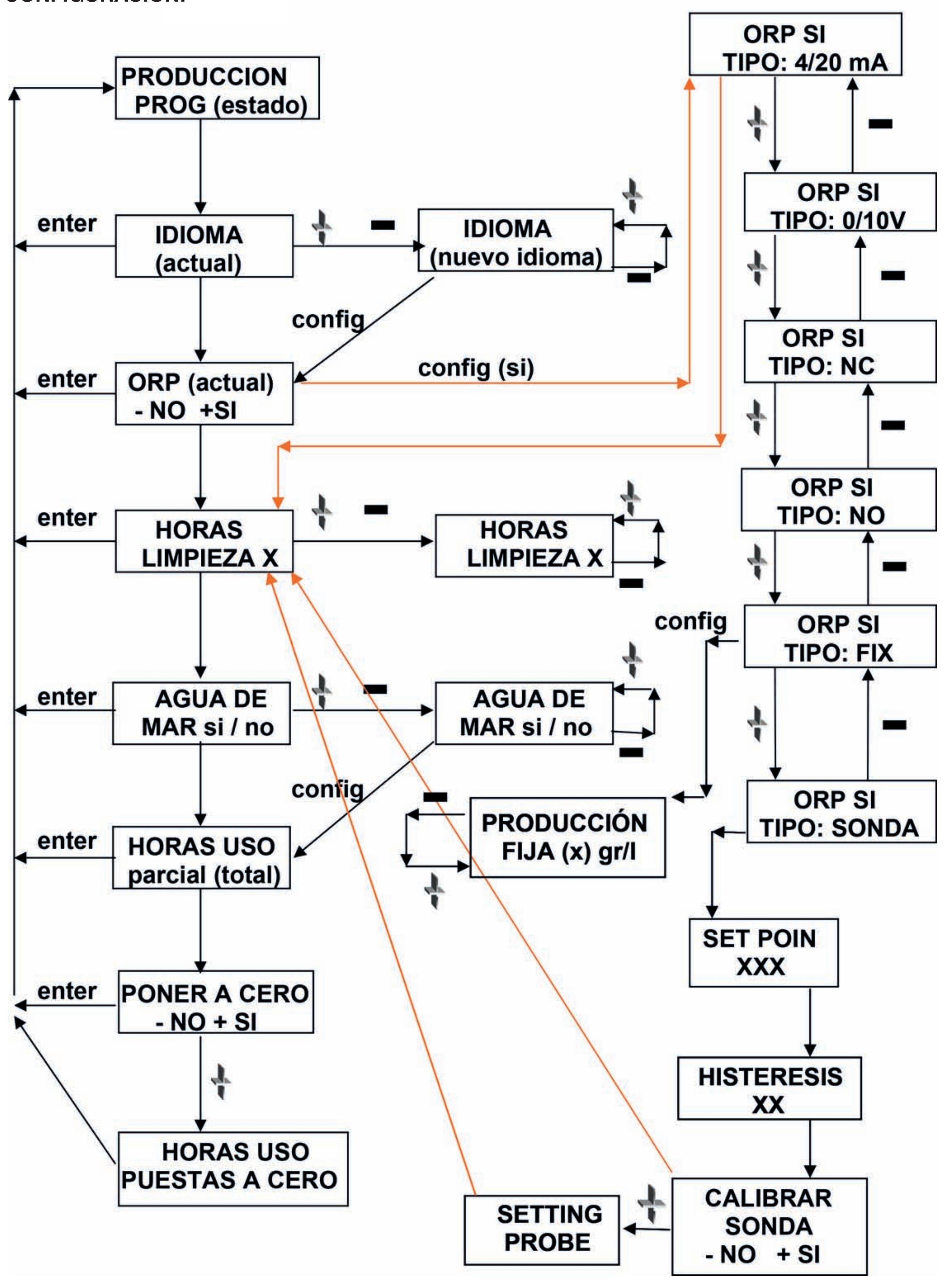
Pantalla HORAS DE LIMPIEZA : nos muestra la selección actual, si no variamos la selección pulsando CONFIG pasamos a l a pantalla AGUA DE MAR. Mediante los pulsadores +/- cambiamos o no la opción actual ( Sin limpieza o cada 3h, 4h hasta 8h ). Las horas que seleccionemos serán las que tardarán en hacer un cambio de polaridad. *¡Cuanto más cal contenga el agua menos tiempo tiene que pasar entre cambios de polaridad!.* Una vez elegido el periodo, pulsando CONFIG pasamos a la pantalla siguiente y pulsando ENTER volvemos a la pantalla de inicio.

Pantalla AGUA DE MAR: nos muestra la selección actual. Si no variamos la selección, pulsando CONFIG pasaremos a la pantalla HORAS USO ELECTRODO. Mediante los pulsadores +/- cambiamos o no la opción actual ( Si / No ) . Pulsando ENTER volvemos a la pantalla de inicio.

Pantalla HORAS USO ELECTRODO: nos muestra las horas totales y parciales de funcionamiento. pulsando CONFIG pasamos a la pantalla siguiente PONER A CERO y pulsando ENTER volvemos a la pantalla de inicio.

Pantalla PONER A CERO : mediante + / - nos da la posibilidad de poner el contador parcial de horas a cero. El total no variará. Cuando el led CHECK CELL se ilumine, pidiendo que se revise el electrodo, y una vez realizada esta revisión, ir hasta esta pantalla y poner a cero el parcial, entonces se apagará el led. Si hemos escogido no poner a cero ( No - ) volverá a la pantalla de inicio. Si lo escogido es ( Si +) nos mostrará la pantalla puesta a cero y volverá a la pantalla de inicio.

**CONFIGURACIÓN:**



**MENÚ INFORMACIÓN:**

Partimos de la primera pantalla donde nos dice el estado y la producción programada.

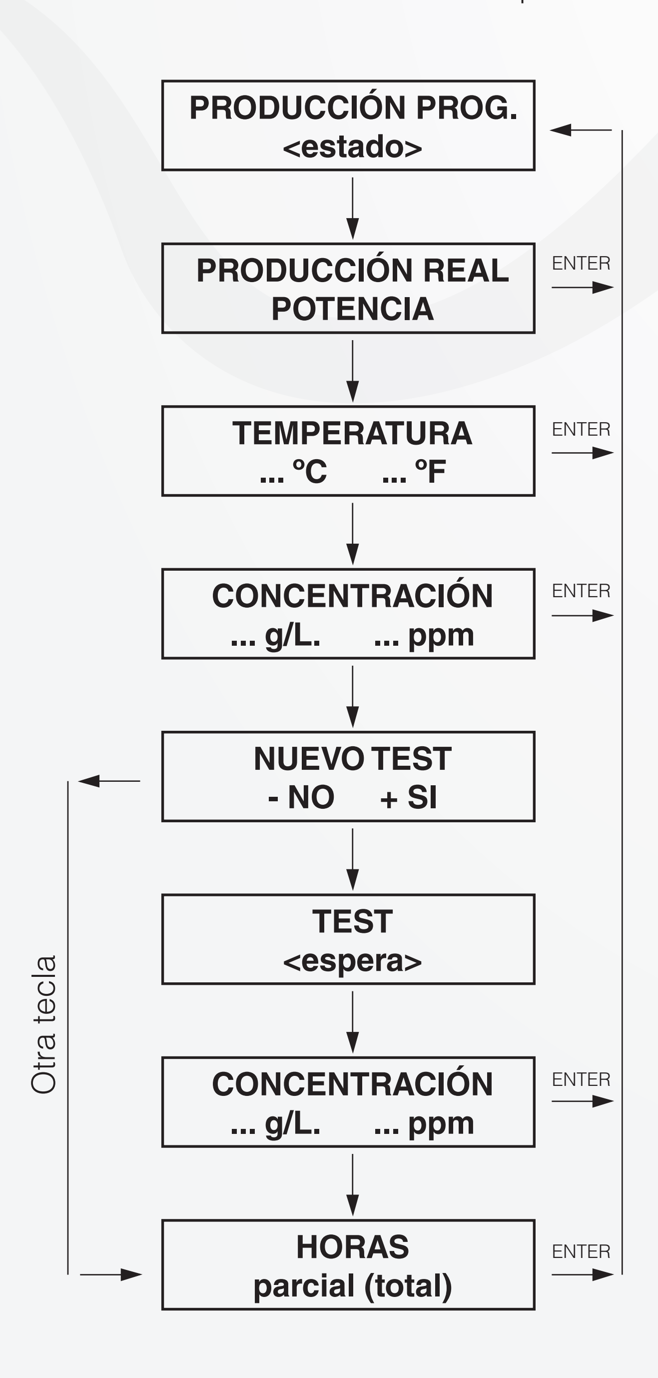
Pulsando INFO la pantalla nos muestra la producción real en gr/h. y el % de potencia usado del CPU. Pulsando ENTER nos devuelve a la pantalla inicial.

Pulsando INFO la pantalla nos muestra la temperatura del agua en el porta electrodo, en ºC y ºF . Pulsando ENTER nos devuelve a la pantalla inicial.

Pulsando INFO la pantalla nos muestra la concentración de sal en el agua en gr/L y ppm del último test realizado. Pulsando ENTER nos devuelve a la pantalla inicial. Pulsando INFO la pantalla nos muestra si queremos hacer un nuevo test y mediante ( S i+/No-) podemos escoger:

- Escogiendo “ NO ” vamos a la pantalla de HORAS DE FUNCIONAMIENTO.
- Escogiendo “ SI ” empieza un nuevo test y después de unos segundos, nos muestra la pantalla con la lectura actual. Pulsando ENTER nos devuelve a la pantalla inicial.

Pulsando INFO la pantalla nos muestra las HORAS DE FUNCIONAMIENTO.
Pulsando ENTER nos devuelve a la pantalla inicial.



HIGHSALT, Led alarma: Este led se ilumina cuando la concentración de sal en el agua es alta. La alarma no detiene el sistema (alarma informativa).
Para la unidad no es un problema trabajar en estos estados de alta sal ya que se autoregula pero tenga en cuenta que estará cercano a una posible situación de “overload” (gran exceso de sal) de manera que la unidad se parará auto-protegiéndose de una sobrecarga de producción, (overload alarma, alta conductividad ) . Esta opción no funciona cuando trabajamos con agua de mar.

LOW SALT, Led alarma: Este led se ilumina cuando la concentración de sal en el agua es baja. Esta alarma no detiene el equipo (alarma informativa). Aunque la alarma es informativa, el estado de "LOW SALT" no está recomendado ya que reduce el tiempo de vida del electrodo y disminuye la eficacia de oxidación / desinfección de su equipo de manera muy apreciable. El sistema intentará producir la cantidad por nosotros programada por lo cual estará dando el 100% de potencia con poca producción.

OVERLOAD, Led alarma: Este led se ilumina cuando la corriente continua de salida está por encima del valor máximo permitido. El estado de "overload" es producido generalmente por una alta conductividad en el agua (alta temperatura y/o concentración de sal) . Aunque no es usual, un corto-circuito en el electrodo produciría el mismo efecto. Cuando la unidad detecta "overload" la unidad pasa al "Modo Verificación" e intenta rearmase. El aparato se pondrá en funcionamiento cuando detecte que el problema está solucionado. Recomendamos que verifique el estado del electrodo y la conductividad de su agua. Si fuera necesario deberá diluir ligeramente la concentración de sal en su piscina . Mientras que la alarma está activa el sistema no podrá operar y la producción será nula.

NO FLOW, Led alarma: Este led se ilumina y la producción muestra "0”. Si esto ocurre, puede que:

1. No haya recirculación.
2. La recirculación es muy baja dentro de la célula.
3. Se ha formado una burbuja de gas en los alrededores del electrodo auxiliar.

La CPU no aplicará corriente de salida (sin producción) hasta que no se restablezca el flujo o bien la burbuja de gas se elimine.

CHECK CELL, Led alarma: Cuando este led está iluminado debe verificarse el estado del electodo ya que pueden ser varias las razones por las cuales se activa la alarma CHECK CELL (deposiciones de cal o bien tiempo de vida agotado o necesidad de mantenimiento rutinario). La alarma no detiene el equipo (alarma solo informativa). Cuando esta alarma está activa los valores de sal obtenidos no serán fiables.

## MANTENIMIENTO:

Cuando transcurran 500 horas de funcionamiento se activará la alarma CHECK CELL. Esto recuerda que deberá realizar una operación de inspección y mantenimiento si fuera necesario, en caso de observar depósitos de cal en los electrodos.

Para llevar el contador a cero otra vez debe ir a la pantalla HORAS DE USO en CONFIG. y así permitirá que la unidad le avise dentro de otras 500 horas.

**REPOSICIÓN:**

Cuando el electrodo queda inactivo (agotado) la unidad activa la alarma. El electrodo de electrólisis salina está compuesto de láminas de titanio recubiertas de óxidos de metal noble. Este recubrimiento tiene un tiempo de vida limitado.
Después de varios miles de horas de servicio el recubrimiento se desactiva y debe ser reemplazado.

Para confirmar el agotamiento deberá comparar la corriente de salida en las dos polaridades. Si existe agotamiento deberá observar diferencias superiores al 30%. Cuando esto suceda la unidad también le marcará alarma de LOW SALT.

**PUESTA EN MARCHA:**

Asegurarse que el filtro esté limpio al 100%, y que la piscina y la instalación no contengan cobre, hierro o algas.

Equilibrar el agua de la piscina. Esto nos permitirá obtener un tratamiento más eficiente con una menor concentración de cloro libre en el agua, así como un funcionamiento más prolongado del electrodo unido a una menor formación de depósitos calcáreos en la piscina.

- El pH debe ser de 7.2 - 7,4 y 6,8 - 7,0 para piscinas de poliéster.
- La alcalinidad total debe ser de 60-150 ppm.
- Estabilizante ( Acido cianúrico ) 40 a 60 ppm.
- Metales en disolución = 0.
- Cloro libre 1,5 ppm.
- Asegurarse que el nivel de sal es de 4,5 gr/L (4 - 6 gr/L).

Adicionar 4,5Kg de sal por $m^3$ de agua si el agua no contenía sal previamente. Utilizar siempre sal común (cloruro sódico), sin aditivos como yoduros o antiapelmazante, y con calidad apta para consumo humano. No agregar nunca la sal a través del porta electrodos. Añadir directamente a la piscina o en el depósito de compensación.

Al añadir la sal, y en caso que la piscina vaya a ser utilizada de forma inmediata, efectuar un tratamiento con cloro. Como dosis inicial, se pueden añadir 2 gr./m3 de tricloro-isocianúrico (polvo o pastilla) para destruir la contaminación residual de la sal.

Antes de iniciar el ciclo de trabajo, desconectar la CPU y poner la bomba del depurador en marcha durante 24 horas para asegurar la completa disolución de la sal. Durante este tiempo conviene realizar la aspiración exclusivamente a través del sumidero lo cual facilitará el proceso de disolución de la sal.

A continuación poner en marcha el sistema de electrólisis salina, programando la producción, de forma que se mantenga el nivel de cloro libre dentro de los parámetros recomendados (0.5 -1.5 ppm).

En piscinas con fuerte insolación o utilización intensiva, es aconsejable mantener un nivel de 40 gr/$m^3$ de estabilizante (ácido isocianúrico). Si la puesta en marcha se hizo con agua sin estabilizante, recomendamos que siempre añada 1kg de estabilizante por cada 100kg de sal adicionados a su piscina. De esta manera conociendo la concentración de sal sabrá la concentración de estabilizante. Así cuando la concentración de sal sea 4500 ppm (4,5gr/L) la de estabilizante será 45 ppm (relación 1:100).

Recuerde que si añade tricloro-isocianúrico (polvo o pastillas) estará también añadiendo estabilizante al agua (la mitad del peso de éste es estabilizante). En cualquier caso debe asegurarse que nunca supera las 75 ppm de estabilizante.

**OPERATIVA DEL SISTEMA:**

Después de la instalación de la unidad según nuestras instrucciones, conectar Seachlore a la red. El “LED ON” se iluminará, la CPU está operativa.

**CONFIGURACIÓN DE LA UNIDAD DE ELECTRÓLISIS:**

En primer lugar recomendamos que configure su unidad mediante :CONFIG. Cambie el idioma a su elección. En fábrica se configura la unidad con los siguientes parámetros:

- ORP = NO
- AGUA DE MAR = NO
- HORAS DE USO = 0

**CONTROL DEL SISTEMA:**

Es imprescindible que para poner en marcha el sistema circule agua a través del electrodo.

**CONTROL TOTAL DESDE LA CPU:**

Abrir la CPU y colocar un puente en el contacto ALARM de la placa electrónica de potencia (ya viene instalado de fábrica).

**CONTROL DESDE EL CUADRO DE LA FILTRACIÓN:**

Sacar el puente del contacto ALARM de la placa de potencia. Colocar un puente libre de potencia y tensión en dicho contacto, desde el cuadro de filtración, de manera que cuando se ponga en marcha la bomba de filtración cierre el contacto y ponga en marcha el sistema de filtración. Si por cualquier causa la bomba de filtración se parara el contacto se abrirá, parando el sistema de cloración.

**SELECCIÓN DE PRODUCCIÓN:**

Con los pulsadores +/- Usted puede seleccionar la cantidad de producción de la unidad, de 0 a 12/18/35 gr./L, según el modelo (teniendo en cuenta que en la configuración hemos seleccionado ORP = NO). Si seleccionamos 0 el sistema no producirá. Seguidamente si pulsamos INFO veremos la producción real y el % de potencia utilizado.

**CAMBIO DE POLARIDAD:**

En CONFIG existe la opción de seleccionar si se quiere o no el cambio de polaridad (sirve para que se desprendan eventuales pequeños depósitos calcáreos en el electrodo). Podemos elegir no hacer cambios, o bien hacerlos cada 3h hasta 8h. La selección vendrá dada dependiendo del nivel de cal que tenga el agua: ( + cal = – h) ( -cal = +h).

Nota Importante. La producción de cloro mediante electrolisis hace que el pH se incremente, al incrementarse éste hace que la cal precipite, además con más calor mas precipitación y a mayor pH menor es la desinfección. Por eso reiteramos el control del Ph. Si Usted no dispone de tiempo para hacer las comprobaciones y ajustes, le aconsejamos instale una bomba-instrumento de pH minus, para que siempre tenga el agua de su piscina en perfecto estado.

**REGULACIÓN POR ORP:**

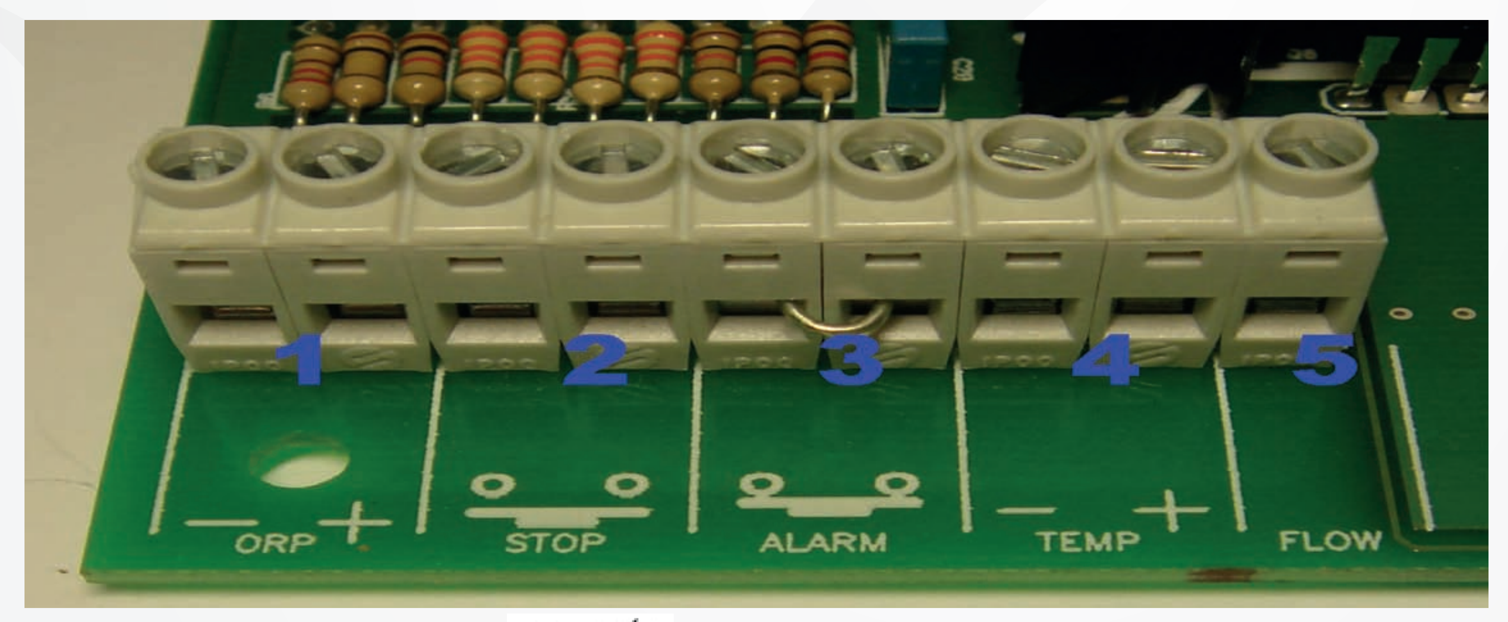
Es la regulación del sistema mediante una señal de 4-20mA o 0-10Vcc (ORP).
El esquema muestra la placa de potencia con las diferentes conexiones.
Cuando el usuario selecciona la opción ORP con el pulsador CONFIG, controla el aumento o disminución de producción mediante un regulador externo. Este control permite producir de 12/18/35 gr/h a 0 gr/h.

Cuando el ORP está por debajo del "set point", la unidad de electrólisis comenzará a producir. Cuando el valor de ORP está por encima del set point la electrólisis se detiene. El valor de la producción variará dependiendo de la diferencia del "set point" y el valor real de la lectura.

**REGULACION DIGITAL:**

Cuando el usuario selecciona la opción ORP con el pulsador CONFIG, puede escoger que la producción sea 0 ó 12/18/35gr/L mediante la programación de un contacto libre de potencia, que puede ser NO ó NC.

Abriendo o cerrando el contacto pasará la producción de 0 al máximo.




1 = 4-20mA, 0-10V, Contacto NC Contacto NO. ORP

2 = Para que el sistema se ponga en marcha este contacto tiene que estar abierto.

3 = Para que el sistema se ponga en marcha este contacto tiene que estar cerrado.

4 = Detector de temperatura.

5= Detector de flujo.

**MANTENIMIENTO:**

CONTROL DEL NIVEL DE CLORO:

En períodos de calor se requiere un mayor tiempo de funcionamiento del sistema, ya que la temperatura más elevada del agua y el aumento de la radiación solar, acelera la descomposición del cloro generado. También aumenta la demanda de cloro del agua debido a la mayor afluencia de bañistas (mayor aporte de materia orgánica). Para asegurarse que la producción de cloro es correcta, comprobar regularmente el nivel de cloro. Si la lectura es baja (<0,750 ppm), aumentar el nivel de producción del sistema con el pulsador (+) o conectar la filtración más horas al día. Por el contrario, si la lectura es alta (>1,75 ppm), disminuir el nivel de producción del sistema con el pulsador (-) o reducir el tiempo de funcionamiento de la filtración.

Se recomienda distribuir el tiempo de funcionamiento del sistema de electrólisis salina de forma que funcione durante el día y la noche. En caso que no se detecten niveles de cloro apropiados en el agua tras un período de funcionamiento normal, convendría verificar que el sistema produce cloro, realizando para ello las siguientes mediciones.

1. Poner la filtración y el sistema Seachlore conectados y funcionando.

2. Con un test kit analizador, tomar una muestra de agua lo más cercana posible a las boquillas impulsoras de la piscina. La muestra debe tomarse colocando el dedo pulgar cerrando el tubo de ensayo, hasta colocarlo justo delante de la boquilla, de forma que nos aseguremos que la muestra de agua tomada procede directamente de la boquilla (X).

3. A continuación tomar una lectura del nivel de cloro total y libre.

4. Tomar otra muestra de agua de una zona lo más alejada posible de cualquiera de las boquillas impulsoras, y efectuar otra medida del nivel de cloro total y libre (Y).

5. Comparar las medidas. Si la lectura "X" resulta ser mucho mayor que la “ Y ” y el sistema esta bien dimensionado en función de la capacidad de la piscina y grado de utilización de la misma, posiblemente se esté produciendo inestabilidad del cloro. Para evitar este fenómeno bastaría con añadir 45 gr/m$^3$ de ácido cianúrico. La inestabilidad (desaparición de cloro activo en agua) se produce de manera natural por insolación y alta temperatura del agua.

6. Si el cloro combinado es muy superior al libre la desaparición de este, es debido a la reacción con la materia orgánica.

**NIVEL DE PH EN LA PISCINA:**

El nivel de pH debería mantenerse dentro del rango recomendado.
Es muy importante controlar este parámetro unas 2 veces a la semana o más, dependiendo de la insolación y la cantidad de bañistas.

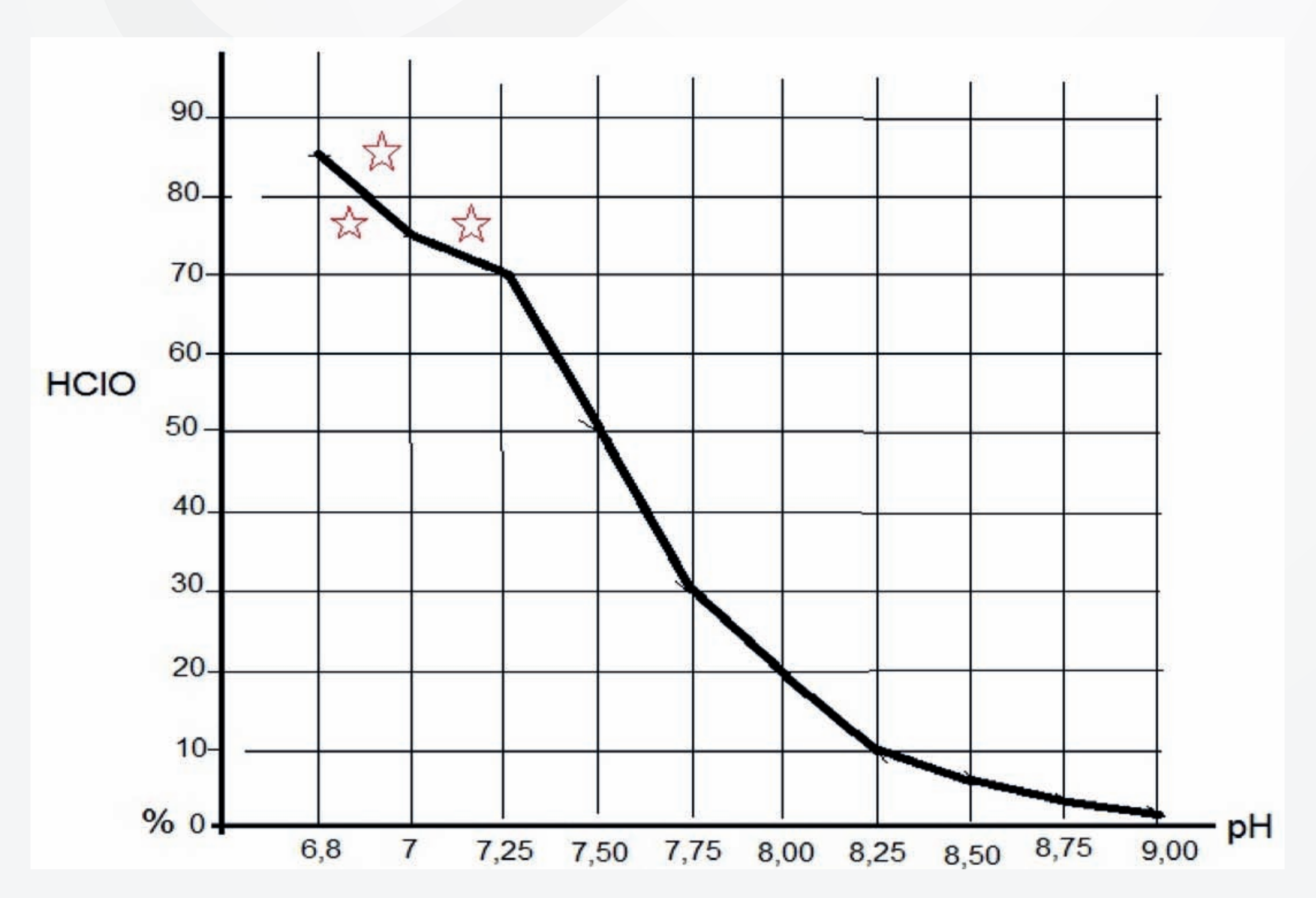
a. Evite que su agua sea corrosiva (pH bajo < 6,8 / 7,2 dependiendo del tipo de piscina) o que tenga tendencia a calcificar (alto pH>7.8).
   Podrá deteriorar la instalación de su piscina.

b. Un valor correcto de pH (inferior a pH 7.5) ayudará a mejorar el tiempo de vida del electrodo ya que minimiza la formación de cal sobre el mismo.

c. Un valor alto de pH tiene un bajo % de HCIO (hipo cloroso) y un alto %. CIO (hipoclorito) . HCIO es realmente el agente oxidante-desinfectante en su piscina;
   Así se explica que un pH 6-8, 7-2 sea el más razonable y recomendado dependiendo del tipo de piscina.

En general cuando se usa un sistema de electrólisis para el control de pH se debe aplicar un agente (sólido-líquido) pH-minus. Recomendamos productos basados en sulfúrico diluido. Evite el ácido clorhídrico ( H CI ) ya que produce atmósfera corrosiva en el lugar donde se encuentre, aunque este tapado. Recomendamos el uso de reguladores automáticos de pH (bombas-instrumento).

Dependiendo del pH, el cloro producido actúa de distinta manera.
A pH recomendado + % de hipocloroso que hipoclorito.
El hipocloroso es mucho mejor oxidante/desinfectante (HCIO).



**ELECTRODO:**

El ELECTRODO debe mantenerse en perfectas condiciones para asegurar un largo tiempo de funcionamiento.

El sistema dispone de una limpieza programable y automática del electrodo. Evita que se formen incrustaciones calcáreas sobre los mismos, por lo que no es indispensable efectuar limpieza alguna. No obstante, si fuese necesario seguir las siguientes instrucciones:

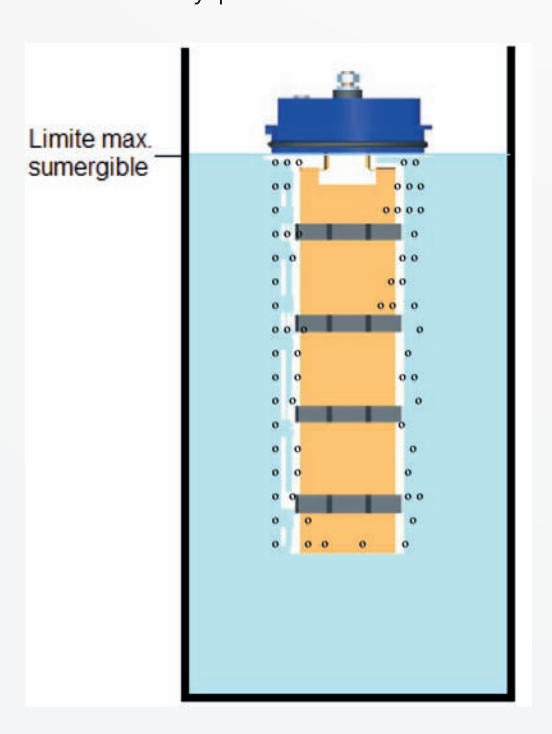
a. Desconectar la alimentación 230Vac de la CPU.
b. Desconectar el cable de alimentación del electrodo, sonda de temperatura y detector de flujo.
c. Desenroscar la tuerca de cierre y sacar el electrodo.
d. Usando guantes de goma y gafas de protección hacer una solución diluida de ácido clorhídrico (una parte de "salfumánt" en 10 partes de agua ; siempre vertiendo el ácido encima del agua), sumergiendo el electrodo sin que toque las conexiones durante 10 minutos como máximo. Observar efervescencia (disolución carbonatos).
e. Nunca raspar ni cepillar el electrodo.
Hay que tener en cuenta que el electrodo está constituido por láminas de titanio recubiertas de un capa de óxidos de metales nobles. El uso producen su desgaste progresivo, con el fin de optimizar el tiempo de duración de los mismos, se deberían tener en cuenta los siguientes aspectos:

1. No efectuar lavados del electrodo como los descritos con anterioridad con demasiada frecuencia.

2. Pese a que se trata de un sistema de electrólisis salina AUTO-LIMPIANTE, un funcionamiento prolongado del sistema a valores de pH por encima de 7,4 en aguas de elevada dureza puede producir la acumulación de depósitos calcáreos sobre la superficie del electrodo. Estos depósitos deteriorarán progresivamente el recubrimiento, ocasionando una disminución de su tiempo de vida útil.

3. El funcionamiento prolongado a salinidades inferiores a la recomendadas ocasiona un deterioro prematuro del electrodo.

4. La utilización frecuente de productos algicidas con altos contenidos de cobre, puede producir la deposición del mismo sobre el electrodo, dañando progresivamente el recubrimiento. Recuerde que el mejor algicida es el cloro. Si el nivel de cloro y pH son los adecuados no necesitarán algicidas.

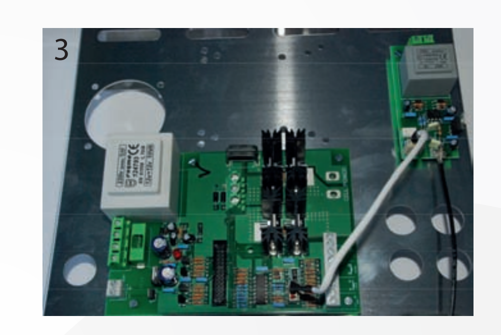


## MONTAJE DE LA PLACA ORP:



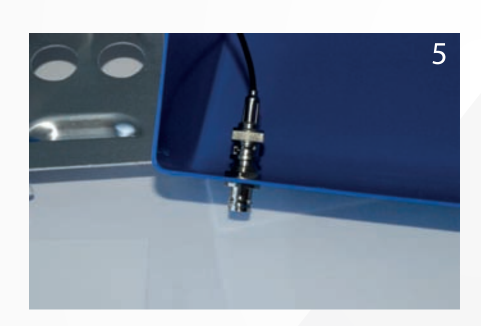






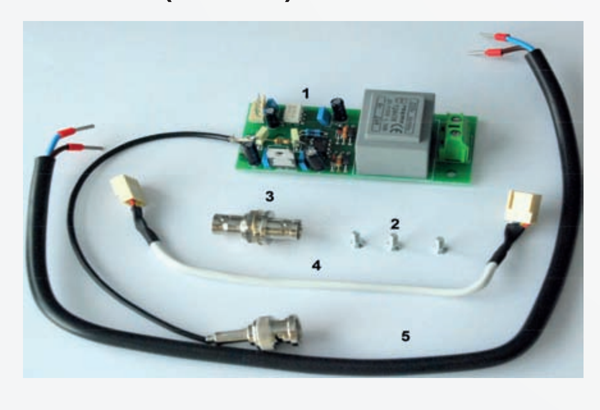






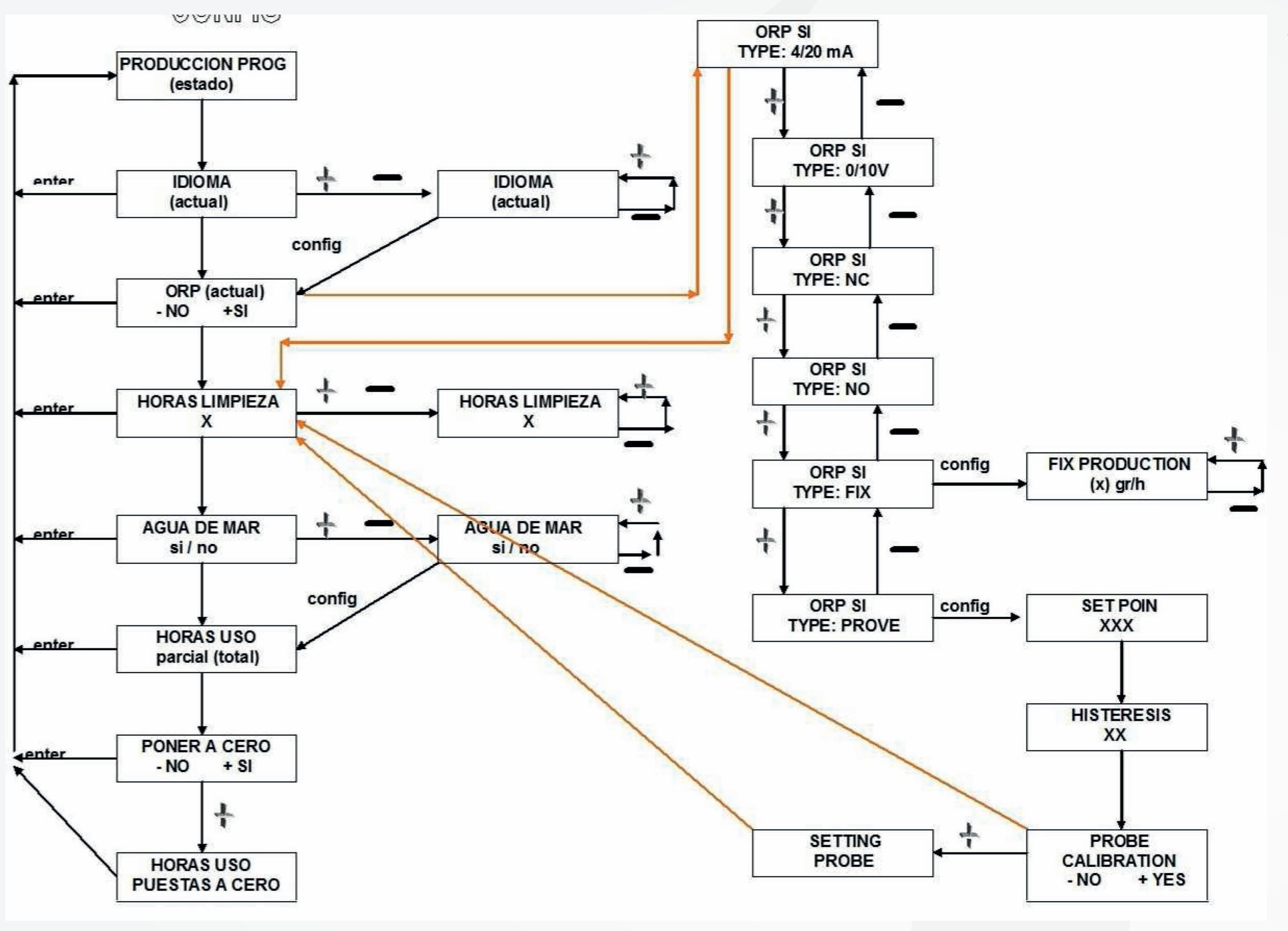

1. Desconectar el clorador de la tensión eléctrica, sacar la tapa azul y desconectar el cable plano.
2. Montar la placa de ORP (1) con los tres tornillos (2).
3. Conectar el cable de enlace de las dos placas (4).
4. Hacer agujero Ø12,5 mm en la tapa azul y montar el enlace BNC (3)
5. Conectar el cable con terminal hembra BNC de la paca ORP (1), con el enlace macho (3). Montar la tapa azul conectando el cable plano, que hemos desconectado en el primer apartado.

## KIT ORP (REDOX):




1. Placa ORP (Redox).
2. Tornillos M3x10
3. Enlace BNC para sonda.
4. Cable enlace placa ORP placa de potencia.
5. Cable de alimentación placa ORP.

**ESQUEMA CONFIGURACIÓN:**



**CONFIGURACIÓN ORP:**

TYPE: 4/20mA
Se activa y gradúa con una señal de 4-20mA.

TYPE: 0/10V
Se activa y gradúa con una señal de 0-10mA.

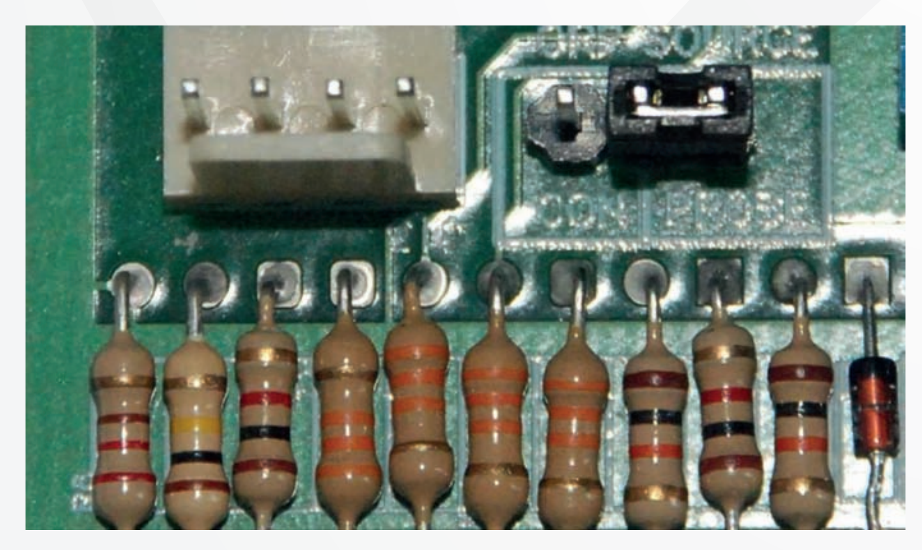
TYPE: NC
Se activa con contacto cerrado libre de potencia.

TYPE: NO
Se activa con contacto cerrado libre de potencia.

TYPE: FIX
Se activa cerrando contacto libre de potencia (cubierta automático) con una producción programada a escoger.

TYPE: PROBE (Sonda Rx)
Es la elección que debemos escoger si funciona con el kit ORP Seachlore.

Detrás de la regleta de conexiones existe una conexión que se llama "ORP SOURCE", formada por 3 pins. Para que la opción "ORP SI" funcione, el puente tiene que estar entre el pin del medio y "probe".




SET POINT:
Es el valor en mV máximo que deseamos en el agua. Cuando este valor en la lectura de la sonda está por debajo, el sistema se pone en marcha.

HISTERESIS: Cuando el clorador trabaja para alcanzar el SET POINT lo hace al 100% de potencia, pero cuando llega al punto de Histeresis que le hemos programado, la potencia disminuye progresivamente hasta llegar al SET POINT.

PROBE CALIBRATION: Antes de calibrar la sonda tenemos que indicar el valor de la solución tampón, lavar bien la sonda con agua (cuidado, no dañar la sonda ni golpear la punta) y secarla completamente con un paño seco con cuidado. Luego la sumergimos en la solución tampón y aceptamos la Prueba de Calibración.

MUESTRANDO: Se calibra la sonda automática. La pantalla nos indica si la sonda es correcta o no.

## GARANTÍA:

Nombre y Dirección del Cliente:

Sr. / Sra: ...........................................................................................................................................................

Domicilio: ...........................................................................................................................................................

C.P. y Población: ...................................................................................................................................................

Teléfono de contacto: ............................................................... E-mail de contacto: .........................................................

Fecha de venta del equipo:......................................................................................................................................

Datos del vendedor:

Razón social: ........................................................................................................................................................

Dirección: ............................................................................................................................................................

C.P. y Población: ........................................... Teléfono: ......................................... FAX: .............................................

E-mail: ..................................................................................................................................................................

La duración de la garantía es de DOS AÑOS a partir de la fecha de compra, siendo válida en España y en los paises pertenecientes a la CEE. La garantía cubre todo defecto de fabricación y asume “las responsabilidades del vendedor y derechos del consumidor”, según viene reflejado en el artículo 4 de la Ley 23/2003, del 10 de Julio, de Garantías en la Venta de Bienes de Consumo, y además no afecta a los derechos de que dispone el consumidor conforme a las previsiones de esta ley.
La empresa se compromete a garantizar las piezas cuya fabricación sea defectuosa, siempre y cuando no sean remitidas para su examen en nuestras instalaciones por cuenta del cliente.
Para hacer valer la garantía, es necesario que la pieza defectuosa venga acompañada del presente bono de garantía, debidamente cumplido y sellado por el vendedor. La garantía siempre se dará en nuestros almacenes.
En todos los casos nuestra responsabilidad es exclusivamente la de reemplazar o reparar los materiales defectuosos no atendiendo a indemnizaciones ni otros gastos.
No se admitirán devoluciones ni reclamaciones de material transcurridos los 15 días de su recepción.
En caso de acuerdo dentro de este plazo, el material deberá sernos remitido perfectamente embalado y DIRIGIDO A PORTES PAGADOS A NUESTROS ALMACENES.

LA GARANTÍA NO ES EXCESIVA PARA:

1. La sustitución, reparación de piezas u órganos ocasionados por el desgaste, debido al uso normal del equipo, como resinas, polifosfatos, cartuchos de sedimentos, etc... según viene indicado en el manual de instrucciones del equipo.
2. Los desperfectos provocados por el mal empleo del aparato y los ocasionados por el transporte.
3. Manipulación, modificaciones o reparaciones realizadas por terceros.
4. Las averías o el mal funcionamiento que sean consecuencia de una mala instalación, ajena al servicio técnico, o si no se han seguido correctamente las instrucciones de montaje.
5. Uso inadecuado del equipo o que las condiciones de trabajo no son las indicadas por el fabricante.
6. La utilización de recambios no originales de la empresa.

DECLARACIÓN “CE” DE CONFORMIDAD

Declaramos bajo nuestra única responsabilidad que el sistema purificador de agua para la filtración del agua de consumo humano se adapta a las normas o documentos normativos **“EN-12100-1, EN-12100-2, EN-55014-1:2000/A1:2001, EN61000-3-2:2000/A1:2001, EN61000-3-3:1995/A1:2001, EN1558-2-6”** , y es conforme a los requisitos esenciales de las directivas: **98/37/CE, 73/23/CEE, 89/336/CEE.**

Sello del vendedor autorizado


osmo filter
Tratamiento Integral del Agua